

HOMER 200 MIG

Synergický svařovací inverter pro svařování metodou MIG/MAG, MMA, TIG LA

HOMER 200 MIG je vybaven synergickými svařovacími programy a je určen zejména do karosářských provozů nebo pro údržbářské práce. Má velmi dobré svařovací vlastnosti ve směsném plynu i CO₂. Umožňuje svařování uhlíkové a nerezové oceli, slitin hliníku apod.

Strojem je možné svařovat s použitím svařovacích drátů Ø 0,6; 0,8; 1,0mm (pro trubičkový a hliníkový drát od Ø 0,8 do 1,0 mm) nebo samoochranným drátem (není třeba plynová láhev a redukční ventil).

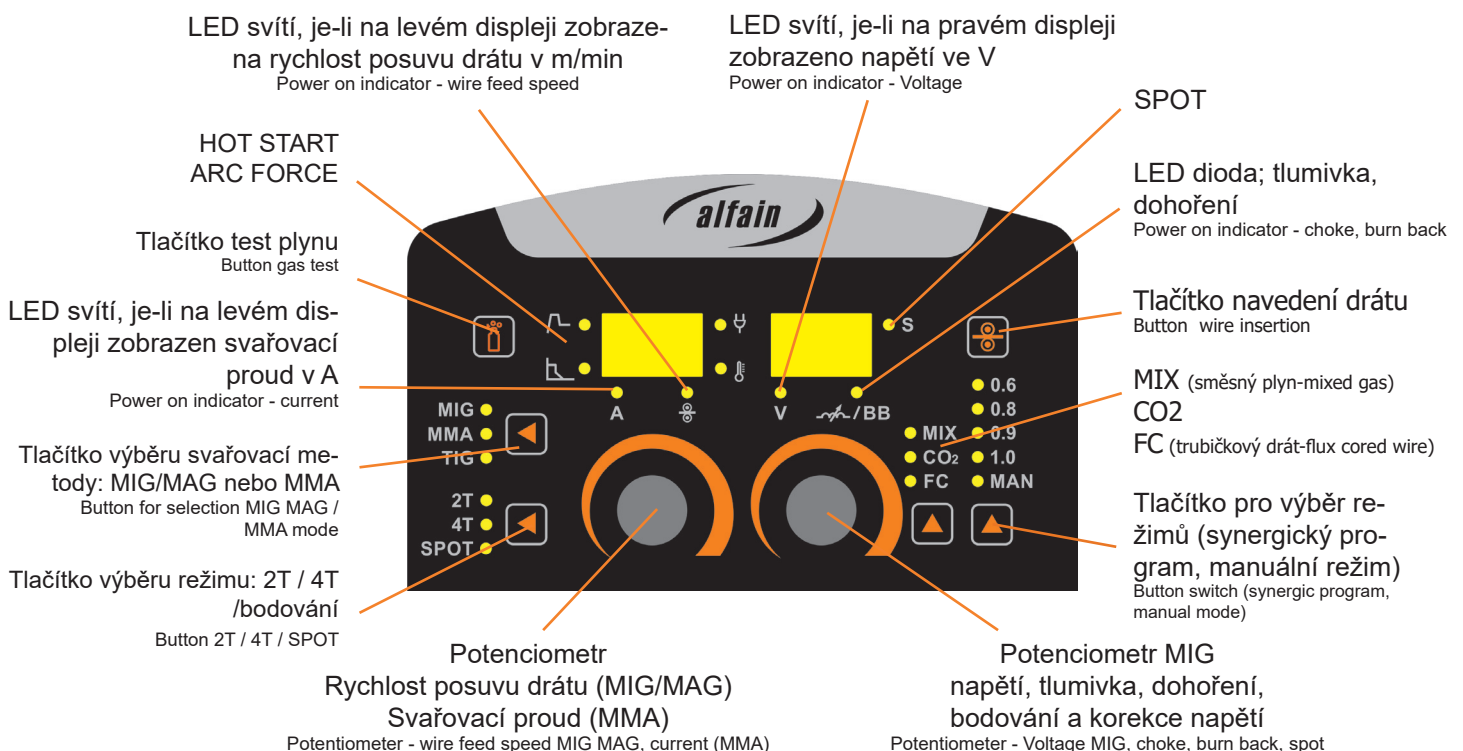
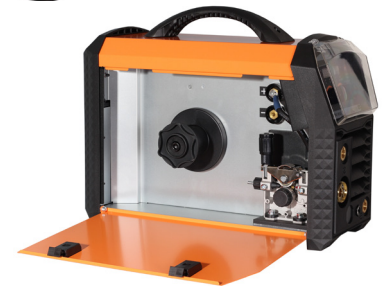
V režimu MMA lze svařovat elektrodami do průměru Ø 4,0 mm. Dodáváme jej včetně hořáku s EURO konektorem, plynové hadičky a zemního kabelu s rychlospojky 35-50. Jištěný a kompatibilní s elektrocentrálami.















Synergistic welding inverter for MIG/MAG, MMA and TIG LA

HOMER 200 MIG has synergistic programs and is especially designed for bodywork operations or maintenance work. Very good welding can be achieved under a protective atmosphere of CO₂. Allows welding of carbon and stainless steel, aluminum alloys, etc.

The machine can be welded using welding wires Ø 0.6; 0.8; 1.0 mm (for flux cored and aluminum wire from Ø 0.8 to 1.0 mm) or self-shielding wire (gas cylinder and reduction valve are not required). The machine can be welded in the MMA mode with electrodes up to a diameter of 4.0 mm. Protected and POWER GENERATOR compatible.




Informace pro objednání / Ordering Information

| Ilustrace / Illustration | Obj. č. / Part No | Popis / Description |
|---|-------------------|---|
|  | 5.0548 | HOMER 200 MIG stroj, napájecí kabel, zemnicí kabel, hořák, hadice plynová, návod Machine, power cord, clamp, torch, gas hose, manual |
|  | VM0304 | Kabel 3m 35-50 s držákem elektrod 200A / Cable with E holder 3m 35-50 200A |
|  | VM0253 | Svař. kabely 2 x 3m 35-50 (zem. kleště + držák elektrod) / Welding cables 2 x 3m 35-50 |
|  | 5.0228-1 | Vozík svařečský pro invertor / Welder's Carts |
|  | 5.0537 | Brašna ALFA IN střední 56x31x35 / Carry Bag ALFA IN middle 56x31x35 |
|  | SGB15-3 | Hořák PARKER SG 150 3m / Torch PARKER SGB150 3m |
| | SGB15-4 | Hořák PARKER SG 150 4m / Torch PARKER SGB150 4m |
|  | M1-3M | Hořák ARC M1 3m 180/150A / Torch ARC M1 3m 180/150A |
| | M1-4M | Hořák ARC M1 4m 180/150A / Torch ARC M1 4m 180/150A |
|  | UHB150E-40 | Hořák UNIARC UHB 150 4m / Torch UNIARC UHB 150 4m |
|  | SGT | Hořák TIG LA 4m bez ovládání / Torch TIG LA 4m without control |
|  | 6124 | Ventil red. BASECONTROL AR/Pressure Reducer AR |
| | 6125 | Ventil red. BASECONTROL CO2/Pressure Reducer BASECONTROL CO2 |
|  | 6097 | Kladka 0.6-0.8 10/30/10 / Roll 0.6-0.8 10/30/10 |
| | 6098* | Kladka 0.8-1.0 10/30/10 / Roll 0.8-1.0 10/30/10 |
| | 6099 | Kladka 0.8-1.0 10/30/10 AL / Roll 0.8-1.0 10/30/10 AL |
| | 6102 | Kladka 0.8-1.0 10/30/10 TD / Roll 0.8-1.0 10/30/10 TD tube wire |
|  | S7SUN9BSIL | Kukla samostmívací S9B Rychlý Žralok Silver / Welding Helmet S9B Shooting Shark Silver |
| | S7SUN9B | Kukla samost. S9B Rychlý modrý žralok / Welding Helmet S9B Shooting Blue Shark |
| | S777 | Kukla samostmívací Barracuda S777 / Welding Helmet Barracuda S777 |
| | S7S | Kukla samostmívací ALFA IN S7S, S7SU / Welding Helmet ALFA IN S7S, S7SU |

* stroj je vybaven standardně těmito kladkami / the machine is equipped with these rolls

Doporučujeme / We recommend

| | | |
|---|------|--|
|  | 4488 | Drát 0.8 Coreshield 15A D200/4,5 kg samo-ochranný / Wire 0.8 Coreshield 15 A D200 Self Shielding 4,5kg spool |
|---|------|--|

Technická data / Technical data

| ČESKY | ENGLISH | Jedn./U. | HOMER 200 MIG | | |
|---------------------------------------|---|----------|---------------|-------------------------------|-----------|
| Metoda | Method | | MIG/MAG | MMA | TIG |
| Síťové napětí | Mains voltage | V/Hz | | 1 x 230/50 | |
| Rozsah svař. proudu | Welding current range | A | 40 - 200 | 10 - 200 | 10 - 200 |
| Napětí naprázdno U_{20} | Open-circuit voltage U_{20} | V | | 69 | |
| Jištění | Mains protection | A | | 16@ | |
| Max. efektivní proud I_{eff} | Max. effective current I_{eff} | A | 16,0 | 15,8 | 14,1 |
| Svařovací proud (DZ=100%) I_2 | Welding current (DC=100%) I_2 | A | 100 | 80 | 100 |
| Svařovací proud (DZ=60%) I_2 | Welding current (DC=60%) I_2 | A | 130 | 110 | 130 |
| Svařovací proud (DZ=x%) I_2 | Welding current (DC=x%) I_2 | A | 15% = 200 | 10% = 200 | 20% = 200 |
| Krytí | Protection | | | IP 23S | |
| Normy | Standards | | | EN 60974-1, EN 60974-10 cl. A | |
| Rozměry (š x d x v) | Dimensions (w x l x h) | mm | | 190 x 480 x 370 | |
| Hmotnost (včetně hořáku) | Weight | kg | | 12,0 | |
| Rychlost posuvu drátu | Wire speed | m/min | 1,5 - 15,0 | - | |
| Průměr cívky | Spool diameter | mm | 200 | - | |
| Hmotnost cívky | Spool weight | kg | 5 | - | |